

POWERED BY **Dialog**

Melamine resin mixt. giving flexible, elastic, water-resistant foil - contg. resin etherified with methanol and aliphatic polyol and free melamine for coating e.g. chipboard with curved edge for textile finish

Patent Assignee: BASF AG

Inventors: DECHER J; JAECKH C; KIRCHGAESSNER U; KUMMER M; WITTMANN O

Patent Family

Patent Number	Kind	Date	Application Number	Kind	Date	Week	Type
EP 686665	A2	19951213	EP 95108200	A	19950530	199603	B
DE 4420013	A1	19951214	DE 4420013	A	19940608	199604	
EP 686665	A3	19970305	EP 95108200	A	19950530	199717	

Priority Applications (Number Kind Date): DE 4420013 A (19940608)

Cited Patents: 1. journal ref.; EP 342386 ; EP 410782 ; JP 56034764; US 3044973 ; US 3470134

Patent Details

Patent	Kind	Language	Page	Main IPC	Filing Notes
EP 686665	A2	G	7	C08K-005/3492	
Designated States (Regional): AT BE DE FR IT NL					
DE 4420013	A1		6	C08L-061/32	
EP 686665	A3			C08K-005/3492	

Abstract:

EP 686665 A

Melamine resin mixt. contains:

(a) 75-98 wt.% etherified melamine resin (I) from melamine and HCHO in 1:(2-6) molar ratio, in which the methylol gps. are:

- (i) 50-99.5 mole-% etherified with MeOH and/or EtOH, and
- (ii) 0.5-50 mole-% etherified with a 2-10C aliphatic polyol; and
- (b) 2-25 wt.% melamine (II).

Also claimed are:

(A) a method for making the mixt.; and

(B) melamine resin foils made from the mixt.

USE - The mixt. is used as binder, impregnant, coating or textile finish or for making melamine resin foils (all claimed). The foils are useful for coating curved surfaces, e.g. wood or chipboard with rounded edges used in the mfr. of furniture, e.g. kitchen furniture.

ADVANTAGE - The foils are flexible and elastic and have at least as good resistance to water as usual.

Dwg.0/0

Derwent World Patents Index





© 2005 Derwent Information Ltd. All rights reserved.

Dialog® File Number 351 Accession Number 10524941

METHOD FOR PRODUCING AN EXAMPLE OF THE RESULTS OF A TREATMENT ON A TEXTILES PRODUCT SAMPLE

Patent number: DE19940608
Publication date: 2001-05-10
Inventor: KREBS STEFAN (DE)
Applicant: KUESTERS EDUARD MASCHF (DE)
Classification:
- **international:** *D06B23/10; D06B23/00*; (IPC1-7): D06B23/10
- **european:** D06B23/10
Application number: DE19991040608 19990827
Priority number(s): DE19991040608 19990827

Also published as:

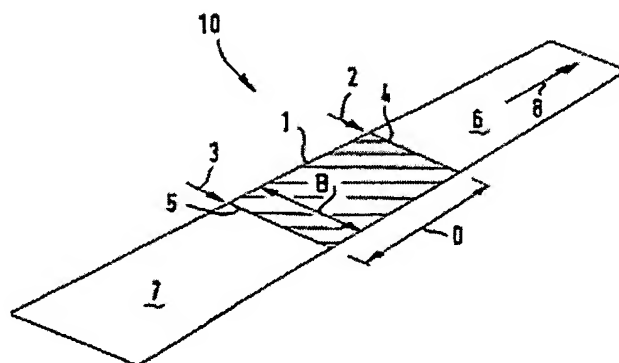
 WO0116419 (A1)
 EP1206593 (A1)
 EP1206593 (B1)
 TR200200379T (T2)

Report a data error here

Abstract not available for DE19940608

Abstract of corresponding document: **WO0116419**

The invention relates to a method for producing an example (10) of the results of a treatment on a textiles product sample. A textiles product sample in the form of a web section (1) with the full production width (B) is provided with a leading piece (6) at one end (2) placed in the longitudinal direction of the web section (1) and a following piece (7) at the other end (3); and guided through a production plant in the running direction (8) for treatment.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

⑮ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Patentschrift**
⑩ **DE 199 40 608 C 1**

⑤ Int. Cl.⁷:
D 06 B 23/10

⑳ Aktenzeichen: 199 40 608.1-26
㉑ Anmeldetag: 27. 8. 1999
㉒ Offenlegungstag: -
㉓ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 10. 5. 2001

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑦③ Patentinhaber:

Eduard Küsters Maschinenfabrik GmbH & Co. KG,
47805 Krefeld, DE

⑦④ Vertreter:

Palgen und Kollegen, 40239 Düsseldorf

⑦② Erfinder:

Krebs, Stefan, 47800 Krefeld, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:

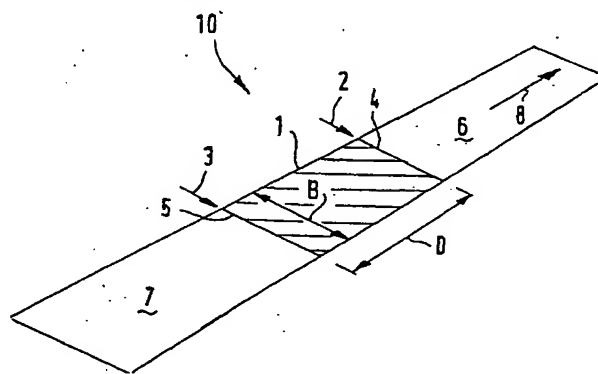
DE 37 33 997 C3

DE-B.: Grundlagen der Textilveredelung, M.Petra u.
H.K.Rouette 13.Aufl., Deutscher Fachverlag GmbH
(1989) S.494/495 u. 826/827;

DE-B.: Internationales Lexikon "Textilveredelung +
Grenzgebiete" C.H.Fischer-Bobsien, 4.Aufl.
Laumannsche Verlagsbuchhandlung (1975) S.1959;

⑤④ Verfahren zum Herstellen eines Musters eines Behandlungsausfalls an einer textilen Warenprobe

⑤⑦ Ein Verfahren zum Herstellen eines Musters (10) eines
Behandlungsausfalls an einer textilen Warenprobe. Eine
textile Warenprobe in Gestalt eines Bahnabschnitts (1) in
voller Produktionsbreite (B) wird an einem in Längsrich-
tung des Bahnabschnitts (1) gelegenen Ende (2) mit ei-
nem Vorläufer (6), an dem anderen Ende (3) mit einem
Nachläufer (7) versehen und zur Behandlung in Laufrich-
tung (8) durch eine Produktionsanlage geleitet.



DE 199 40 608 C 1

DE 199 40 608 C 1

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren der dem Oberbegriff des Anspruchs 1 entsprechenden Art.

Es ist üblich, den Ausfall einer Behandlung an einer textilen Warenprobe mit einer bestimmten Behandlungsflotte dem Kunden eines Textilausrüstungsunternehmens anhand einer Laborprobe zu demonstrieren.

Da jedoch die Maschinenausrüstung im Labor eine andere ist als die einer Produktionsmaschine, kommt es auch heute noch immer wieder zu Differenzen zwischen dem Ausfall der Laborprobe und dem schließlichen Produktionsausfall. Dies hängt damit zusammen, daß die Behandlungsbedingungen z. B. auf einer Laborfärbemaschine, die nur einen Warenbahnstreifen geringer Breite verarbeitet und erst recht in Laborfärbearrangen andere sind als in einer Produktionsanlage (s. Fachbuch von M. Peter und H. K. Rouette "Grundlagen der Textilveredelung", 13. Auflage Deutscher Fachverlag GmbH (1989), Seiten 494/495 und 826/827). Zwar hat der Färber oder sonstige Fachmann der Textilausrüstung aufgrund seiner langjährigen Erfahrung schon gewisse Möglichkeiten, dem gewünschten Ergebnis durch Modifikationen und Umrechnungsfaktoren recht nahe zu kommen. Durch neuartige Materialien, allen voran Viskose und deren Modifikationen, die auch als Beimischungen in Baumwollartikel vorkommen, und die färberisch kritisch sind, weil die Flotte rasant aufzieht, ist die Trefferquote aber gesunken, die gewünschte Färbung im ersten Anlauf auf der Produktions-Färbemaschine zu schaffen, nachdem ein Labormuster vorgelegen hat und akzeptiert worden ist.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die Aussagekraft von Laborfärbungen zu verbessern.

Diese Aufgabe wird durch die in Anspruch 1 wiedergegebene Erfindung gelöst.

Gegenstand der Erfindung ist nicht der Vorläufer bzw. Nachläufer an sich. Diese sind seit langem in der Textilausrüstung üblich (s. Internationales Lexikon "Textilveredelung + Grenzgebiete" von C. H. Fischer-Bobsien, 4. Auflage (1975) A. Laumannsche Verlagsbuchhandlung, Seite 1959). Die Erfindung besteht vielmehr darin, Färbemuster unter Bedingungen herzustellen, die der anschließenden Produktionsfärbung auf der Produktionsmaschine gleich sind, so daß keine Abweichungen in Folge apparativer Unterschiede zwischen Laborfärbung und Produktionsfärbung mehr vorkommen können. Die Färbung in Produktionsbreite muß jedoch mit einem wirtschaftlich vertretbaren Aufwand vor sich gehen. Es ist in einer Färbearanlage eine gewisse Mindestlänge des Bahnabschnitts erforderlich, damit dieser die Produktionsanlage durchlaufen kann und darin ordentlich geführt ist. Diese Mindestlänge aus dem eigentlichen Bahnmaterial bereitzustellen wäre zu kostspielig.

Aus diesem Grunde wird die erforderliche Mindestlänge künstlich hergestellt, indem der die eigentliche Warenprobe darstellende Bahnabschnitt am vorderen und hinteren Ende mit einem Vorläufer bzw. Nachläufer verlängert wird, der nur Führungsaufgaben zu erfüllen hat.

Zweckmäßig wird für den Vorläufer und den Nachläufer ein für die Färb- bzw. Behandlungsflotte nicht saugfähiges Bahnmaterial verwendet (Anspruch 2), insbesondere eine geeignete Kunststoffolie (Anspruch 3), die durch geeignete Verfahren wie Nähen oder Kleben quer über die Bahnbreite mit der textilen Warenprobe verbunden wird. Die textile Warenprobe braucht nur relativ kurz zu sein, z. B. einige Meter (Anspruch 4).

Eine wichtige Ausgestaltung der Erfindung besteht in dem Gegenstand des Anspruchs 5, wonach für das Behandlungsmittel eine Auftragsvorrichtung mit einem besonders niedrigen Flotteninhalt verwendet wird. "Besonders nied-

rig" soll eine Menge in der Größenordnung von 5 bis 15 l in einer Auftragsvorrichtung der üblichen Breite von etwa 2 m der textilen Warenbahn bedeuten.

Der geringe Flotteninhalt ermöglicht es, die Flottenmenge an den Bedarf des relativ kurzen, als Warenprobe dienenden Bahnabschnitts anzupassen, so daß für die Herstellung der Warenproben nicht nur der Bedarf an teurem Bahnmaterial, sondern auch die Verluste an Flotte minimiert sind.

Eine für den Zweck geeignete Auftragsvorrichtung ist in der DE 37 33 997 C3 wiedergegeben.

Das durch Vor- und Nachläufer verlängerte Muster hat die gleiche Breite wie die Produktionsware und wird in der Produktionsanlage, die nach Gutheißung des Musters die kommerziellen Metragen herstellt, ohne die Gefahr von Abweichungen gefärbt.

Vorläufer und Nachläufer können gegebenenfalls nach der Färbung der Warenprobe von dieser wieder abgetrennt und weitere Male verwendet werden.

Wenn auch das Färben das wichtigste Beispiel für eine "Behandlung" im Sinne der Erfindung ist, so ist sie darauf doch nicht beschränkt. Auch bei anderen Bemusterungsmitteln, die keine Färbeflotten sind, liegen die Probleme mit einer realitätsnahen Laborbemusterung vor und können mit den Mitteln der Erfindung gelöst werden.

In der Zeichnung ist ein textiles Muster nach der Erfindung schematisch perspektivisch dargestellt.

Das als Ganzes mit 10 bezeichnete Muster umfaßt einen Bahnabschnitt 3, dessen Breite B der vollen Produktionsbreite entspricht, die bei einer textilen Warenbahn in der Größenordnung von 2 m liegen kann.

Die Länge L des Bahnabschnittes 1 ist gerade so lang, wie es für eine aussagekräftige Warenprobe erforderlich ist, d. h. einige Meter, z. B. 5 m. Bei dieser Länge sind die Kosten für ein Muster noch vertretbar.

Da der Bahnabschnitt 1 mit der relativ geringen Länge L nicht durch eine Produktionsfärbearanlage geleitet werden kann, weil er zu kurz ist und von den Führungsorganen der Produktionsfärbearanlage nicht erfaßt werden kann, sind an den in Laufrichtung 8 gelegenen Enden 2, 3 des Bahnabschnitts 1 ein Vorläufer 6 bzw. ein Nachläufer 7 entlang quer zur Laufrichtung 8 verlaufender Fugelinien 4, 5 angebracht, die als Nähte, Klebestellen oder in ähnlicher Weise ausgebildet sein können. Auf diese Weise wird der relativ kurze Abschnitt 1 des teuren Bahnmaterials so verlängert, daß die Führungsorgane der Färbearanlage ihn sicher erfassen und er durch die Färbearanlage hindurchlaufen kann. Das Muster kann also z. B. durch den gleichen Foulard und den gleichen anschließenden Dämpfer sowie die gleiche Waschanlage hindurchgeleitet werden, die für die eigentliche Färbung in Produktionsbreite und -länge benutzt werden. Dadurch ist der Gefahr von Abweichungen zwischen Musterausfall und Produktionsmetrage vorgebeugt.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines Musters (10) eines Behandlungsausfalls an einer textilen Warenprobe mit einem Vor- und einem Nachläufer, **dadurch gekennzeichnet**, daß eine textile Warenprobe in Gestalt eines Bahnabschnitts (1) in voller Produktionsbreite (B) durch eine Produktionsanlage geleitet wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Vor- und Nachläufer (6, 7) ein für die Behandlungsflotte nicht saugfähiger Bahnmaterialabschnitt verwendet wird.
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Bahnmaterial des Vor- und Nachläufers

eine Kunststoffolie ist.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Länge (L) der textilen Warenprobe einige Meter beträgt.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß für das Behandlungsmittel eine Auftragsvorrichtung mit einem besonders niedrigen Flotteninhalt verwendet wird.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

